

(19) 世界知的所有權機關
國際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 11 月 3 日 (03.11.2005)

PCT

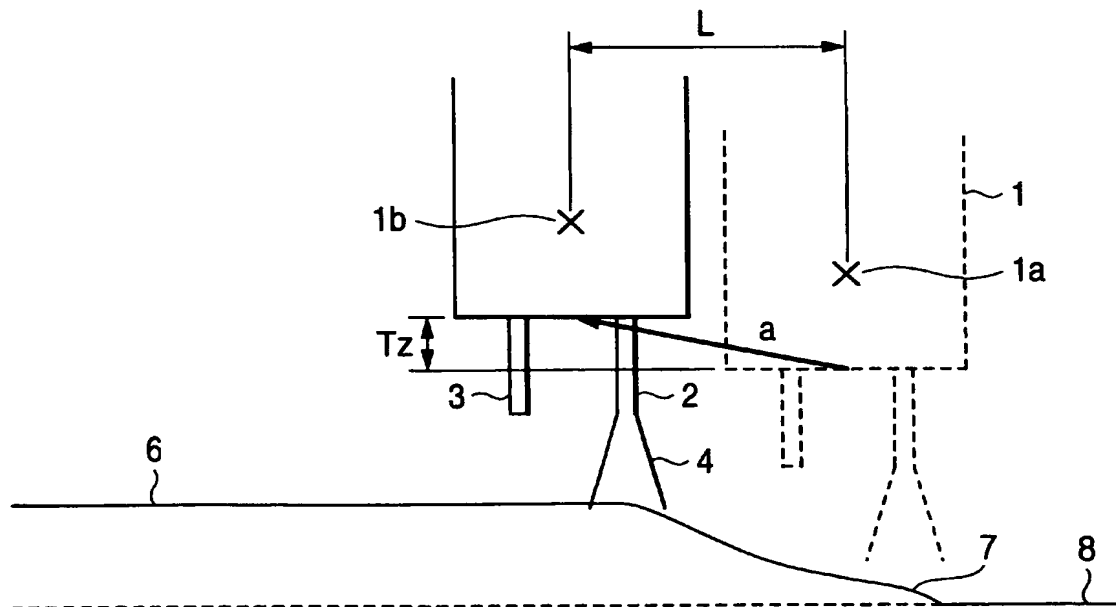
(10) 国際公開番号
WO 2005/102580 A1

- | | | |
|--|---------------------------------|---|
| (51) 国際特許分類 ⁷ : | B23K 9/00, 9/12 // 9/095, 9/173 | (72) 発明者; および |
| (21) 国際出願番号: | PCT/JP2005/007543 | (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 吉間 一雅
(YOSHIMA, Kazumasa). |
| (22) 国際出願日: | 2005 年4 月20 日 (20.04.2005) | (74) 代理人: 高松 猛, 外(TAKAMATSU, Takeshi et al.);
〒1076013 東京都港区赤坂一丁目1 2 番3 2号アーク森ビル1 3 階 栄光特許事務所 Tokyo (JP). |
| (25) 国際出願の言語: | 日本語 | |
| (26) 国際公開の言語: | 日本語 | |
| (30) 優先権データ:
特願2004-123953 | 2004 年4 月20 日 (20.04.2004) JP | (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW. |
| (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 松下電器産業株式会社 (MATSUSHITA ELECTRIC INDUSTRIAL CO., LTD.) [JP/JP]; 〒5718501 大阪府門真市大字門真1 0 0 6 番地 Osaka (JP). | | |

〔続葉有〕

(54) Title: CONSUMABLE ELECTRODE ARC WELDING METHOD

(54) 発明の名称: 消耗電極アーク溶接方法



(57) Abstract: A consumable electrode arc welding method capable of avoiding the contact of a welding pool with all wires by a means operating the entire part of a torch in a direction receding from the welding pool when crater welding is performed at the end part of welding. In the method, also a welding to the wires is checked for not only the welding wire performing the crater welding but also for all the other wires. If the deposited wire is present, a welding current is passed through the wire again to release the deposit.

(57) 要約: 溶接終了部でのクレータ溶接を行う際にトーチ全体を溶接プールから離す方向に動作させる手段を有することで、溶接プールとすべてのワイヤの接触を回避することを可能にしている。ま

〔続葉有〕

WO 2005/102580 A1



(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

- 国際調査報告書
- 補正書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

た、クレータ溶接を行っていた溶接ワイヤだけでなく他のすべてのワイヤに対しても、溶着を確認し、万一溶着していたワイヤがあれば、そのワイヤに再度溶接電流を流して、溶着を解除することを可能にしている。